

日 本 国 特 許 庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2000年 6月 5日

出 願 番 号
Application Number: 特願2000-167146

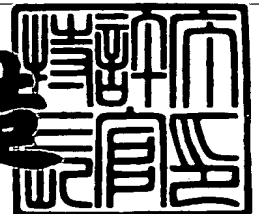
出 願 人
Applicant (s): 日立金属株式会社



2001年 3月16日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3021146

【書類名】 特許願

【整理番号】 GK00A20

【提出日】 平成12年 6月 5日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60
B60B 3/00

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県熊谷市三ヶ尻 5 2 0 0 番地 日立金属株式会社熊
谷軽合金工場内

【氏名】 土肥 康人

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県熊谷市三ヶ尻 5 2 0 0 番地 日立金属株式会社熊
谷軽合金工場内

【氏名】 秋友 一広

【特許出願人】

【識別番号】 000005083

【氏名又は名称】 日立金属株式会社

【代理人】

【識別番号】 100080001

【弁理士】

【氏名又は名称】 筒井 大和

【電話番号】 03-3366-0787

【選任した代理人】

【識別番号】 100093023

【弁理士】

【氏名又は名称】 小塚 善高

【選任した代理人】

【識別番号】 100102853

【弁理士】

【氏名又は名称】 鷹野 寧

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000-117446

【出願日】 平成12年 4月19日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 006909

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9700552

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 車両用ホイールの取引方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ホイール基本仕様指示会社のホイール基本仕様を顧客へ伝えるステップと、

前記ホイール基本仕様に応じた前記顧客の部分特別仕様の要求をホイール製造会社へ伝えるステップと、

前記ホイール製造会社が前記ホイール基本仕様に前記部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを製造手段を用いて製造するステップと、

前記ホイール製造会社が製造した前記完成ホイールを前記顧客へ納品するステップと、を有することを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 2】 ホイール基本仕様指示会社のホイール基本仕様を顧客へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール基本仕様に応じた前記顧客の部分特別仕様の要求をホイール製造会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール製造会社が前記ホイール基本仕様に前記部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを製造手段を用いて製造するステップと、

前記ホイール製造会社が製造した前記完成ホイールを前記顧客へ納品するステップと、を有することを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 3】 ホイール基本仕様指示会社はホイール製造会社であり、

前記ホイール製造会社のホイール基本仕様を顧客へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール基本仕様に応じた前記顧客の部分特別仕様の要求を前記ホイール製造会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール製造会社が前記ホイール基本仕様に前記部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを製造手段を用いて製造するステップと、

前記ホイール製造会社が製造した前記完成ホイールを前記顧客へ納品するステップと、を有することを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 4】 ホイール基本仕様指示会社はホイール製造会社であり、

前記ホイール製造会社のホイール基本仕様をホイール仲介業者を経由して顧客へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール基本仕様に応じた前記顧客の部分特別仕様の要求を前記ホイール仲介業者を経由して前記ホイール製造会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール製造会社が前記ホイール基本仕様に前記部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを製造手段を用いて製造するステップと、

前記ホイール製造会社が製造した前記完成ホイールを前記顧客へ納品するステップと、を有することを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 5】 ホイール基本仕様指示会社はホイール販売会社であり、

前記ホイール販売会社のホイール基本仕様をホイール製造会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール販売会社から前記ホイール基本仕様を顧客へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール基本仕様に応じた前記顧客の部分特別仕様の要求を前記ホイール販売会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール販売会社から前記部分特別仕様の要求を前記ホイール製造会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール製造会社が前記ホイール基本仕様に前記部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを製造手段を用いて製造するステップと、

前記ホイール製造会社が製造した前記完成ホイールを前記顧客へ納品するステップと、を有することを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 6】 ホイール基本仕様指示会社はホイール製造会社であり、

前記ホイール製造会社のホイール基本仕様をホイール販売会社を経由して顧客へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール基本仕様に応じた前記顧客の部分特別仕様の要求を前記ホイール販売会社を経由して前記ホイール製造会社へ伝送手段を介して伝えるステップと、

前記ホイール製造会社が前記ホイール基本仕様に前記部分特別仕様を盛り込んだ

だ完成ホイールを製造手段を用いて製造するステップと、

前記ホイール製造会社が製造した前記完成ホイールを前記顧客へ納品するステップと、を有することを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 7】 請求項 1、2、3、4、5 または 6 記載の車両用ホイールの取引方法において、

前記部分特別仕様は、ネーム、文字、マーク、家紋、模様、絵、部分個別塗装、センサー付き、または LED 付きによる仕様であることを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 8】 請求項 1、2、3、4、5 または 6 記載の車両用ホイールの取引方法において、

前記伝送手段は、通信ネットワークからなり、

前記通信ネットワークを介した前記ホイール製造会社と前記顧客、前記ホイール製造会社と前記ホイール仲介業者と前記顧客、前記ホイール製造会社と前記ホイール販売会社と前記顧客の相互間の処理は前記通信ネットワークに接続された前記ホイール製造会社、前記顧客、前記ホイール仲介業者、および前記ホイール販売会社の端末装置を介して行うことを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【請求項 9】 請求項 1、2、3、4、5、6、7 または 8 記載の車両用ホイールの取引方法において、

前記車両用ホイールは自動車用軽合金製ホイールであり、前記部分特別仕様はネームであることを特徴とする車両用ホイールの取引方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、自動車などの車両用ホイールの取引技術に関し、特に個人向け高意匠ホイールの取引形態として好適な車両用ホイールの取引方法に適用して有効な技術に関する。

【0002】

【従来の技術】

近年、環境問題から、自動車の燃費改善が大きくクローズアップされ、これに

に伴い自動車の重量の軽量化が検討されてきた。このなかで、部品の軽量化の要求が厳しく、鉄製部品がアルミニウム合金やマグネシウム合金製の軽合金製部品に変更される例が多く見られるようになってきた。この1つに軽量化とファッション性を兼ねて車両用ホイールの鉄製から軽合金製への変換が進んできている。現在では、アルミニウム合金製のアルミホイールのライン装着される乗用車が約40～45%とかなり増えてきている。さらに、ファッション性からも種々の意匠のアルミホイールが装着されている。

【0003】

このような種々の意匠のアルミホイールは、たとえば図15に一例を示すように、ホイール製造会社がホイール販売会社や車メーカーからホイールの全体仕様の指示を受け(①)、完成ホイールを製造した後に(②)、ホイール販売会社または車メーカーに完成ホイールを納品する(③)。そして、この完成ホイールは、ホイール販売会社または車メーカーと顧客(個人など)との間で、顧客がホイール販売会社に注文して(④)、顧客が完成ホイールをホイール販売会社から購入したり(⑤)、または完成ホイールが装着された車を車メーカーから購入する(⑥)、ことによって得ることができるようになっている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、前記のようなホイールの取引形態においては、ホイール製造会社がホイール販売会社や車メーカーから指示された全体仕様に基づいてホイールを製造しているために、顧客はホイール販売会社や車メーカーの指示するデザインのためのホイールしか得ることができなかった。よって、ホイールのデザインが没個性となるので、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインを持つホイールを車に装着したいという要求を満足するものではない。

【0005】

そこで、本発明の目的は、個々人の要求をホイール製造会社のホイール製造に反映させて、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインを持つ意匠性の高いホイールを顧客が得ることができる車両用ホイールの取引方法を提供することにある。

【 0 0 0 6 】

【課題を解決するための手段】

本発明においては、前記目的を達成するために、ホイール基本仕様指示会社（ホイール製造会社、ホイール販売会社など）のホイール基本仕様に顧客（個人、グループ、会社、ホイール販売店などを含む）から要求された部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールの取引形態を実現するようにしたことを特徴とする車両用ホイールの取引方法である。

【 0 0 0 7 】

すなわち、本発明の車両用ホイールの取引方法は、ホイール基本仕様指示会社のホイール基本仕様を顧客へ伝え、ホイール基本仕様に応じた顧客の部分特別仕様の要求をホイール製造会社へ伝え、ホイール製造会社がホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを製造手段を用いて製造し、ホイール製造会社が製造した完成ホイールを顧客へ納品する、各ステップを有するものである。ホイール基本仕様や顧客の部分特別仕様の要求を伝えるステップとしては、通常、伝送手段を介してなされるが、直接手渡しする手段でもよく、相手方に伝えられればよい。完成ホイールを納品するステップとしては、通常、搬送手段により納品されるが、顧客が直接取りに来て納品する手段、所定の場所に保管してその場所に取りに来て納品する手段など、他の種々の手段でもよく、顧客に納品されればよい。

【 0 0 0 8 】

前記車両用ホイールの取引方法において、第1の取引形態は、ホイール基本仕様指示会社がホイール製造会社であり、ホイール製造会社が主体となってホイール製造会社と顧客との間の処理を行うようにしたものである。これにより、完成ホイールの取引形態として、ホイール製造会社から顧客へ、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを提供することができる。

【 0 0 0 9 】

第2の取引形態は、ホイール基本仕様指示会社がホイール製造会社であり、ホイール製造会社と顧客との間にホイール仲介業者が介在し、ホイール製造会社が

主体となってホイール製造会社と顧客との間の処理をホイール仲介業者を経由して行うようにしたものである。これにより、完成ホイールの取引形態として、ホイール製造会社からホイール仲介業者を介して顧客へ、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを提供することができる。

【0010】

第3の取引形態は、ホイール基本仕様指示会社がホイール販売会社であり、ホイール製造会社と顧客との間にホイール販売会社が介在し、ホイール販売会社が主体となってホイール製造会社と顧客との間の処理をホイール販売会社を経由して行い、ホイール販売会社がホイール製造会社へホイール基本仕様の指示を伝送手段を介して伝えるようにしたものである。これにより、完成ホイールの取引形態として、ホイール製造会社からホイール販売会社を介して顧客へ、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを提供することができる。

【0011】

第4の取引形態は、前記第3の取引形態と同様に、ホイール製造会社と顧客との間に介在したホイール販売会社を経由してホイール製造会社と顧客との間の処理を行うが、ホイール基本仕様指示会社はホイール製造会社であり、ホイール製造会社が主体となる点が異なるものである。これにより、完成ホイールの取引形態として、ホイール製造会社からホイール販売会社を介して顧客へ、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールを提供することができる。

【0012】

また、前記車両用ホイールの取引方法において、部分特別仕様として、個人名や会社名などのネーム、文字、マーク、家紋、模様、絵、部分個別塗装、センサー付き、またはLED付きによる仕様など、個人が取り込みたいと思うような可能性のある種々の仕様を広く盛り込むようにすることができる。

【0013】

さらに、前記車両用ホイールの取引方法において、伝送手段として通信ネットワークを利用することで、この通信ネットワークを介したホイール製造会社と顧

客、ホイール製造会社とホイール仲介業者と顧客、ホイール製造会社とホイール販売会社と顧客の相互間の処理は通信ネットワークに接続されたホイール製造会社、顧客、ホイール仲介業者、およびホイール販売会社の端末装置を介して行うようにすることができるが、これに限定されるものではない。

【 0 0 1 4 】

よって、本発明の車両用ホイールの取引方法によれば、車両用ホイールの取引形態として、従来のホイール販売会社対象のOEM販売形態から個人売り形態に焦点を当てた新しい個人向け高意匠ホイールの取引形態を実現することができる。さらに、個人を対象としたパーソナルホイール、オリジナルデザインホイールであって、あなただけのホイール、世界に1つしかない自分だけのホイールを、主に若者や裕福な熟年層で個性派、こだわりを持つ個人、マイカーの外観にこだわる人などに対して、個人の好みを取り込んだネーム、デザインなど、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインを持つ意匠性の高いホイールを顧客に提供することができる。

【 0 0 1 5 】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。なお、実施の形態を説明するための全図において、同一部材には同一の符号を付し、その繰り返しの説明は省略する。

【 0 0 1 6 】

(実施の形態1)

図1は本発明の実施の形態1による車両用ホイールの取引方法を示す概念図、図2は本実施の形態において、車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムを示す概略構成図、図3は車両用ホイールの取引方法を示すフロー図、図4はホイール基本仕様によるアルミホイールを示す斜視図、図5(a)は図4のアルミホイールを示す平面図で、図5(b)は図5(a)のB-B'切断面を示す断面図、図6(a)は完成ホイール仕様によるネーム入りアルミホイールを示す平面図で、図6(b)は図6(a)のB-B'切断面を示す断面図である。

【 0 0 1 7 】

まず、図 1 により、本実施の形態における車両用ホイールの取引方法の概念の一例を説明する。本実施の形態においては、たとえばホイール基本仕様指示会社がホイール製造会社であり、ホイール製造会社が主体となり、ホイール製造会社と顧客（個人、グループ、会社、ホイール販売店などを含む）との間で車両用ホイールの取引を行う取引形態であり、ホイール製造会社が、顧客にホイール基本仕様（部分特別仕様受け入れ表示）を広告し（①）、顧客の部分特別仕様の要求を受けた後（②）、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールイメージ図などの完成ホイール仕様の顧客に提示し（③）、顧客からの注文を得た後に（④）、完成ホイールを製造して顧客に納品する（⑤）、ようにしたものである。なお、図 1 の①～⑤は、後述する図 3 のステップ S 1 0 1 ～ S 1 0 5 にそれぞれ対応する。

【 0 0 1 8 】

次に、図 2 により、前記図 1 のような概念による本実施の形態の車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムの一例を説明する。本実施の形態においては、たとえば通信ネットワークを利用して、ホイール製造会社と顧客との間で車両用ホイールの取引を行うシステムとされ、ホイール製造会社の端末装置 1 と、顧客の端末装置 2 と、ホイール製造会社の端末装置 1 と顧客の端末装置 2 が接続された通信ネットワーク 3 などから構成され、通信ネットワーク 3 を介してホイール製造会社の端末装置 1 と顧客の端末装置 2 との間で双方向に情報の送受信が可能となっている。

【 0 0 1 9 】

ホイール製造会社の端末装置 1 は、一例として、たとえばパーソナルコンピュータからなり、詳細は図示しないが、端末装置 1 の全体の制御を司る中央処理装置、制御プログラムおよび各種データなどを格納する記憶装置、キーボードおよびマウスなどの入力装置、C R T または液晶モニタなどの表示装置、およびプリンタなどの出力装置などが備えられている。この端末装置 1 の記憶装置には、通信ネットワーク 3 へアクセスするための通信用ソフトウェアや、通信ネットワーク 3 上の情報を検索するための検索用ソフトウェアなどが格納され、入力装置から通信ネットワーク 3 にアクセスし、この通信ネットワーク 3 上の情報を検索し

て表示装置に表示したり、出力装置から出力することが可能となっている。さらに、この端末装置 1 の入力装置からは、通信ネットワーク 3 上に構築されたサーバのデータベース 4 に車両用ホイールに関する各種情報を格納することが可能となっている。

【 0 0 2 0 】

顧客の端末装置 2 は、一例として、たとえばホイール製造会社の端末装置 1 と同様に、中央処理装置、記憶装置、入力装置、表示装置および出力装置などが備えられているパーソナルコンピュータからなり、入力装置から通信ネットワーク 3 にアクセスし、この通信ネットワーク 3 上の情報を検索して表示装置に表示したり、出力装置から出力することができ、さらに入力装置からは通信ネットワーク 3 上に構築されたサーバのデータベース 4 に車両用ホイールに関する各種情報を格納することが可能となっている。

【 0 0 2 1 】

通信ネットワーク 3 は、一例として、たとえばインターネットからなり、このインターネット上のサーバにホイール製造会社のデータベース 4 が構築されている。このサーバのデータベース 4 には、ホイール製造会社の端末装置 1 の入力装置から入力されたホイール基本仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報や、顧客の端末装置 2 の入力装置から入力された部分特別仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報などが格納されるようになっている。なお、通信ネットワーク 3 としては、インターネットに限定されるものではなく、P C - V A N などの他のネットワークについても適用することができる。

【 0 0 2 2 】

次に、本実施の形態の作用について、図 3 に基づいて、図 4 ～図 6 を用いて、ホイール製造会社と顧客との間で行う車両用ホイールの取引方法の一例を説明する。

【 0 0 2 3 】

(1) 予め、ホイール製造会社は、端末装置 1 の入力装置から通信ネットワーク 3 にアクセスし、この通信ネットワーク 3 上のサーバに構築されたホイール製造会社のデータベース 4 を検索して表示装置のブラウザ上に表示し、このブラウ

ザ上でホイール基本仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報（顧客の部分特別仕様の盛り込み可能情報を含む）を入力してデータベース4に格納しておく。これにより、通信ネットワーク3上でホイール製造会社のホイール基本仕様が公開された状態となる。

【0024】

（2）まず、顧客は、端末装置2の入力装置から通信ネットワーク3にアクセスし、この通信ネットワーク3上のサーバに構築されたホイール製造会社のデータベース4を検索して、このデータベース4に格納されているホイール基本仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を表示装置のブラウザ上に表示する。これにより、ホイール製造会社から顧客へホイール基本仕様を広告することができる（ステップS101）。

【0025】

このホイール基本仕様による車両用ホイールには、一例として、たとえば図4および図5に示すように、スポークタイプの軽合金製ホイールであるアルミニウム合金製のアルミホイール11がある。このアルミホイール11には、飾り窓やスポークの位置などのホイール全体の基本的な意匠を表す個所であるディスク意匠部12が設けられている。なお、本実施の形態では、スポークタイプのアルミホイール11に限らず、ディッシュタイプのアルミホイールや、マグネシウム合金製のマグネホイールなどの軽合金製ホイールに適用可能であり、さらに鉄製ホイールなどを含めた全ての車両用ホイールに適用することができる。特に、軽合金製ホイールは、軽量化とファッション性を兼ねているので需要が多くなっている。

【0026】

（3）さらに、顧客は、ホイール基本仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を表示装置のブラウザ上に表示した状態において、端末装置2の入力装置から、ホイール基本仕様に応じた部分特別仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を入力する。これにより、顧客の要求である部分特別仕様がホイール製造会社のデータベース4に格納された状態となる。

【0027】

(4) 続いて、ホイール製造会社は、同様に、端末装置1の入力装置から通信ネットワーク3にアクセスし、この通信ネットワーク3上のサーバに構築されたホイール製造会社のデータベース4を検索して、このデータベース4に格納されているホイール基本仕様、およびこのホイール基本仕様に応じた部分特別仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を表示装置のブラウザ上に表示する。これにより、顧客からの部分特別仕様の要求をホイール製造会社が受けることができる(ステップS102)。

【0028】

この部分特別仕様には、一例として、たとえば個人名、会社名などのネームがある。なお、本実施の形態では、ネームに限らず、文字、マーク、家紋、模様、絵、部分個別塗装、空気圧センサなどのセンサ付き、LED(発光ダイオード)付きなど、個人などの顧客が取り込みたいと思うような可能性のある種々の仕様に広く適用することができる。

【0029】

(5) さらに、ホイール製造会社は、ホイール基本仕様、およびこのホイール基本仕様に応じた部分特別仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を表示装置のブラウザ上に表示した状態において、端末装置1の入力装置から、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールイメージ図などの完成ホイール仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を作成して入力する。これにより、完成ホイール仕様がホイール製造会社のデータベース4に格納された状態となる。

【0030】

(6) 続いて、顧客は、同様に、端末装置2の入力装置から通信ネットワーク3にアクセスし、この通信ネットワーク3上のサーバに構築されたホイール製造会社のデータベース4を検索して、このデータベース4に格納されている、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイール仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を表示装置のブラウザ上に表示する。これにより、ホイール製造会社から顧客へ完成ホイール仕様を提示することができる(ステップS103)。

【 0 0 3 1 】

(7) さらに、顧客は、完成ホイール仕様などを含む車両用ホイールに関する各種情報を表示装置のブラウザ上に表示した状態において、端末装置 2 の入力装置から、完成ホイール仕様に基づいた車両用ホイールの注文に必要な各種情報を入力する。これにより、顧客の注文情報がホイール製造会社のデータベース 4 に格納された状態となる。

【 0 0 3 2 】

(8) 続いて、ホイール製造会社は、同様に、端末装置 1 の入力装置から通信ネットワーク 3 にアクセスし、この通信ネットワーク 3 上のサーバに構築されたホイール製造会社のデータベース 4 を検索して、このデータベース 4 に格納されている完成ホイール仕様に基づいた車両用ホイールの注文に必要な各種情報を表示装置のブラウザ上に表示する。これにより、顧客からの完成ホイール仕様に基づいた車両用ホイールの注文をホイール製造会社が受けることができる（ステップ S 1 0 4）。

【 0 0 3 3 】

(9) そして、ホイール製造会社は、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイール仕様の完成ホイールをホイールの製造手段であるホイール製造装置を用いて製造して、この完成ホイールをホイール製造会社から顧客へ搬送手段により納品する。あるいは、顧客が直接取りに来て納品する場合、所定の場所に保管してその場所に取りに来て納品する場合など、他の方法でもよい。これにより、ホイール製造会社と顧客との間の車両用ホイールの取引において、ホイール製造会社から顧客へ完成ホイールを納品することができる（ステップ S 1 0 5）。

【 0 0 3 4 】

この完成ホイール仕様による完成ホイールは、一例として、たとえば図 6 に示すように、前述した図 4 および図 5 に示すホイール基本仕様によるスポークタイプのアルミホイール 1 1 に対して、このディスク意匠部 1 2 のスポーク部に、前述した個人名、会社名などのネームを部分特別仕様として独自性の高いデザインを持つ個所である固有デザイン部 1 3 を盛り込んだ完成ホイールとなる。このネ

ーム入りアルミホイール 1 1 a では、ディスク意匠部 1 2 の固有デザイン部 1 3 に文字「A B C」のネームが描かれ、固有デザイン部 1 3 がディスク意匠部 1 2 の表面より凹で、「A B C」のネームが凸になり、ネームがディスク意匠部 1 2 の表面と同じ高さになっている例であるが、ディスク意匠部 1 2 の表面より凸となるように設けてもよい。また、ディスク意匠部 1 2 の表面より凸で「A B C」のネームが凹になってもよい。なお、本実施の形態では、[A B C]の文字のみを示したが、この文字はネームに対応して変わることはいうまでもなく、さらに前述した種々の部分特別仕様に広く適用可能であることはいうまでもない。また、ネーム部分を他の部分と異なる色彩として際立たせるために、ネーム表面をダイヤモンド切削してホイール材の金属光沢を出し、透明クリア塗装で光輝面とし、他の部分を鋳肌面に粉体プライマ塗装とクリア塗装をしてもよい。また、必要によってカラー塗装を選択できる。

【0 0 3 5】

また、このネーム入りアルミホイール 1 1 a の製造方法としては、たとえば低圧鋳造法、重力鋳造法、高圧鋳造法、鍛造法または溶湯鍛造法などがある。たとえば、低圧鋳造法を用いて、個人向けの少量のネーム入りアルミホイール 1 1 a を製造する場合には、アルミホイール 1 1 a のディスク意匠部 1 2 に対応する金型面に入れ子部を設け、この入れ子部に顧客の要求によるネームの固有デザイン部 1 3 を形成する入れ子を挿入して鋳造すれば、金型を変更せずに、その部分の入れ子のみを交換することによって、顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだネーム入りアルミホイール 1 1 a を製造することができる。また、上記では一体鋳造（1 ピース）アルミホイールの例で説明したが、2 ピースまたは3 ピースホイールにも適用できる。

【0 0 3 6】

従って、本実施の形態によれば、インターネットなどの通信ネットワーク 3 を利用して、ホイール製造会社が主体となり、ホイール製造会社が、顧客にホイール基本仕様を広告し、ネームなどの顧客の部分特別仕様の要求を受けた後、アルミホイール 1 1 にネームを盛り込んだ完成ホイール仕様を顧客に提示し、顧客からの注文を得た後に、完成ホイールであるネーム入りアルミホイール 1 1 a を製

造して顧客に納品することができるので、ネーム入りアルミホイール 1 1 a などの完成ホイールの取引形態として、ホイール製造会社から顧客へ、ホイール基本仕様に顧客の要求によるネーム、デザインなどの部分特別仕様を盛り込んだ、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインの、個人などの顧客を対象とした意匠性の高いパーソナルホイール、オリジナルデザインホイールを提供することができる。

【 0 0 3 7 】

(実施の形態 2)

図 7 は本発明の実施の形態 2 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図、図 8 は本実施の形態において、車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムを示す概略構成図、図 9 は車両用ホイールの取引方法を示すフロー図である。

【 0 0 3 8 】

本実施の形態における車両用ホイールの取引方法において、ホイール基本仕様指示会社は同じくホイール製造会社であるが、前記実施の形態 1 との相違点は、ホイール製造会社が主体となり、ホイール製造会社と顧客との間でホイール仲介業者を介して車両用ホイールの取引を行うようにした点である。すなわち、本実施の形態においては、たとえば図 7 に一例を示すように、全ての処理をホイール仲介業者を経由して行い、ホイール仲介業者が、ホイール製造会社のホイール基本仕様の指示を受けてそれを顧客に広告し (①, ①')、顧客の部分特別仕様の要求を受けた後にホイール製造会社に伝え (②)、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールイメージ図などの完成ホイール仕様をホイール製造会社から指示を受けた後に顧客に提示し (③, ③')、顧客からの注文を得た後に (④)、完成ホイールを製造して顧客に (あるいはホイール仲介業者を介して) 納品する (⑤)、ようにしたものである。なお、図 7 の①～⑤は、後述する図 9 のステップ S 2 0 1 ～ S 2 0 5 にそれぞれ対応する。

【 0 0 3 9 】

前記図 7 のような概念による本実施の形態の車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムにおいては、たとえば図 8 に一例を示すように、通信ネット

ワークを利用して、ホイール製造会社と顧客との間でホイール仲介業者を介して車両用ホイールの取引を行うシステムとされ、通信ネットワーク 3 に、ホイール製造会社の端末装置 1、顧客の端末装置 2 に加えて、ホイール仲介業者の端末装置 5 が接続されて構成されている。

【0040】

よって、本実施の形態による車両用ホイールの取引方法は、たとえば図 9 に一例を示すように、ホイール仲介業者が、ホイール製造会社のホイール基本仕様の指示を受けてそれを顧客に広告し（ステップ S 2 0 1）、顧客の部分特別仕様の要求を受けてそれをホイール製造会社に伝え（ステップ S 2 0 2）、アルミホイールの完成ホイール仕様をホイール製造会社から指示を受けてそれを顧客に提示し（ステップ S 2 0 3）、顧客からの注文を得た後にそれをホイール製造会社に伝え（ステップ S 2 0 4）、ホイール製造会社によってホイールの製造手段により製造されたネーム入りアルミホイールをホイール製造会社から顧客に搬送手段、あるいは顧客が直接取りに来る方法などにより直接納品することができる（ステップ S 2 0 5）（あるいは、ホイール製造会社からホイール仲介業者を介して納品することもできる）。

【0041】

従って、本実施の形態によれば、顧客はホイール仲介業者と対応することになるが、ホイール製造会社が主体となり、完成ホイールの取引形態として、ホイール製造会社からホイール仲介業者を介して顧客へ、前記実施の形態 1 と同様に、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインの、個人などの顧客を対象とした意匠性の高いパーソナルホイール、オリジナルデザインホイールを提供することができる。

【0042】

（実施の形態 3）

図 1 0 は本発明の実施の形態 3 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図、図 1 1 は本実施の形態において、車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムを示す概略構成図、図 1 2 は車両用ホイールの取引方法を示すフロー図

である。

【 0 0 4 3 】

本実施の形態における車両用ホイールの取引方法において、前記実施の形態 1 および 2 との相違点は、ホイール基本仕様指示会社がホイール販売会社であり、ホイール販売会社が主体となり、ホイール販売会社がホイール製造会社にホイール基本仕様を指示して、ホイール販売会社と顧客との間で車両用ホイールの取引を行うようにした点である。すなわち、本実施の形態においては、たとえば図 1 0 に一例を示すように、全ての処理をホイール販売会社を経由して行い、ホイール販売会社が、ホイール製造会社にホイール基本仕様を指示するとともに、このホイール基本仕様を顧客に広告し (①, ①')、顧客の部分特別仕様の要求を受けて (②)、ホイール製造会社に完成ホイール仕様を指示し、同時にホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイールイメージ図などの完成ホイール仕様を顧客に提示し (③, ③')、顧客からの注文を得た後に (④)、完成ホイールを顧客に (あるいはホイール製造会社から直接) 納品する (⑤)、ようにしたものである。なお、図 1 0 の①～⑤は、後述する図 1 2 のステップ S 3 0 1 ～ S 3 0 5 にそれぞれ対応する。

【 0 0 4 4 】

前記図 1 0 のような概念による本実施の形態の車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムにおいては、たとえば図 1 1 に一例を示すように、通信ネットワークを利用して、ホイール製造会社と顧客との間でホイール販売会社を介して車両用ホイールの取引を行うシステムとされ、通信ネットワーク 3 に、ホイール製造会社の端末装置 1、顧客の端末装置 2 に加えて、ホイール販売会社の端末装置 6 が接続されて構成されている。

【 0 0 4 5 】

よって、本実施の形態による車両用ホイールの取引方法は、たとえば図 1 2 に一例を示すように、ホイール販売会社が、ホイール製造会社にホイール基本仕様を指示するとともに、このホイール基本仕様を顧客に広告し (ステップ S 3 0 1)、顧客の部分特別仕様の要求を受けて (ステップ S 3 0 2)、ホイール製造会社に完成ホイール仕様を指示し、同時にアルミホイールの完成ホイールイメージ

図などの完成ホイール仕様を顧客に提示し（ステップ S 3 0 3）、顧客からの注文を得て（ステップ S 3 0 4）、それをホイール製造会社に伝え、ホイール製造会社によってホイールの製造手段により製造されたネーム入りアルミホイールを受け取って顧客に搬送手段、あるいは顧客が直接取りに来る方法などにより納品することができる（ステップ S 3 0 5）（あるいは、ホイール製造会社から直接納品することもできる）。

【 0 0 4 6 】

従って、本実施の形態によれば、ホイール販売会社が主体となり、完成ホイールの取引形態として、ホイール販売会社から顧客へ、前記実施の形態 1 および 2 と同様に、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインの、個人などの顧客を対象とした意匠性の高いパーソナルホイール、オリジナルデザインホイールを提供することができる。

【 0 0 4 7 】

（実施の形態 4）

図 1 3 は本発明の実施の形態 4 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図、図 1 4 は本実施の形態による車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムにおいて、車両用ホイールの取引方法を示すフロー図である。

【 0 0 4 8 】

本実施の形態における車両用ホイールの取引方法において、前記実施の形態 1 ～ 3 との相違点は、ホイール基本仕様指示会社はホイール製造会社であり、ホイール製造会社が主体となり、ホイール販売会社がホイール製造会社のホイール基本仕様の指示を受け、ホイール販売会社と顧客との間で車両用ホイールの取引を行うようにした点である。すなわち、本実施の形態においては、たとえば図 1 3 に一例を示すように、全ての処理をホイール販売会社を経由して行い、ホイール販売会社が、ホイール製造会社のホイール基本仕様の指示を受けてそれを顧客に広告し（①，①'）、顧客の部分特別仕様の要求を受けた後にホイール製造会社に伝え（②）、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイール仕様をホイール製造会社から指示を受けた後に顧客に提示し（③，③'）、顧客から

の注文を得た後に(④)、完成ホイールを顧客に(あるいはホイール製造会社から直接)納品する(⑤)、ようにしたものである。なお、図13の①～⑤は、後述する図14のステップS401～S405にそれぞれ対応する。

【0049】

前記図13のような概念による本実施の形態の車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムにおいては、たとえば前記実施の形態3と同様(図11)に、通信ネットワークを利用して、ホイール製造会社と顧客との間でホイール販売会社を介して車両用ホイールの取引を行うシステムとされ、通信ネットワーク3に、ホイール製造会社の端末装置1、顧客の端末装置2、およびホイール販売会社の端末装置6が接続されて構成されている。

【0050】

よって、本実施の形態による車両用ホイールの取引方法は、たとえば図14に一例を示すように、ホイール販売会社が、ホイール製造会社のホイール基本仕様の指示を受けてそれを顧客に広告し(ステップS401)、顧客の部分特別仕様の要求を受けてそれをホイール製造会社に伝え(ステップS402)、アルミホイールの完成ホイール仕様をホイール製造会社から指示を受けてそれを顧客に提示し(ステップS403)、顧客からの注文を得た後にそれをホイール製造会社に伝え(ステップS404)、ホイール製造会社によってホイールの製造手段により製造されたネーム入りアルミホイールを受け取って顧客に搬送手段、あるいは顧客が直接取りに来る方法などにより納品することができる(ステップS405)(あるいは、ホイール製造会社から直接に納品することもできる)。

【0051】

従って、本実施の形態によれば、顧客はホイール販売会社と対応することになるが、ホイール製造会社が主体となり、完成ホイールの取引形態として、ホイール販売会社から顧客へ、前記実施の形態1～3と同様に、ホイール基本仕様に顧客の要求による部分特別仕様を盛り込んだ、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインの、個人などの顧客を対象とした意匠性の高いパーソナルホイール、オリジナルデザインホイールを提供することができる。

【0052】

本発明は前記実施の形態に限定されるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲で種々変更可能であることはいうまでもない。すなわち、ホイール基本仕様が顧客に伝えられ、このホイール基本仕様に応じた顧客からの部分特別仕様が盛り込まれた完成ホイールの取引技術であればよく、たとえば前記実施の形態においては、取引全体を伝送手段としてインターネット、P C - V A Nなどの通信ネットワーク上で行う場合について説明したが、一部をインターネットで、一部を他の手段で行ってもよい。たとえば、ホイール基本仕様の提示をインターネット上で公開し、顧客からの部分特別仕様の連絡をデジタルカメラ画像ファイルをインターネットのブラウザ上で行うか、電子メール上で行うか、またはファクシミリ、郵送などで行い、注文・決裁をインターネット、電子メール、またはファクシミリ、郵便などで行うことも可能である。

【 0 0 5 3 】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明の車両用ホイールの取引方法によれば、以下のような効果を得ることができる。

【 0 0 5 4 】

(1) 顧客は、従来の取引形態では、ホイール販売会社、車メーカーの指定するデザインのみしか購入できなかったが、重要保安部品で大量生産品であるアルミホイールなどを含む車両用ホイールが比較的安価な価格で世界に1つしかない、意匠性の高いパーソナルな車両用ホイールを安心して発注することができる。

【 0 0 5 5 】

(2) 個々人のニーズがホイール製造会社やホイール販売会社にフィードバックされるので、顧客は世界に1つしかない、パーソナルな車両用ホイールを得ることができると同時に、ホイール製造会社などは顧客のニーズ動向を早期把握できる。

【 0 0 5 6 】

(3) 将来的には、顧客が入力したネーム、デザインをインターネット上で確認する機能(3D)ができると、一個人一品のデザインの物が顧客の確認を待つて発注されるようになることから、製造／取引のリスクが低く双方にメリットが

ある車両用ホイールの取引形態を実現することができる。

【 0 0 5 7 】

(4) ネーム入りによる盗難防止効果があり、クラブチームなどでネームやマークを統一すれば、連帯感が向上する車両用ホイールを得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の実施の形態 1 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図である。

【図 2】

本発明の実施の形態 1 において、車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムを示す概略構成図である。

【図 3】

本発明の実施の形態 1 において、車両用ホイールの取引方法を示すフロー図である。

【図 4】

本発明の実施の形態 1 において、ホイール基本仕様によるアルミホイールを示す斜視図である。

【図 5】

本発明の実施の形態 1 において、(a) は図 4 のアルミホイールを示す平面図で、(b) は (a) の B - B' 切断面を示す断面図である。

【図 6】

本発明の実施の形態 1 において、(a) は完成ホイール仕様によるネーム入りアルミホイールを示す平面図で、(b) は (a) の B - B' 切断面を示す断面図である。

【図 7】

本発明の実施の形態 2 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図である。

【図 8】

本発明の実施の形態 2 において、車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムを示す概略構成図である。

【図 9】

本発明の実施の形態 2 において、車両用ホイールの取引方法を示すフロー図である。

【図 1 0】

本発明の実施の形態 3 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図である。

【図 1 1】

本発明の実施の形態 3 において、車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムを示す概略構成図である。

【図 1 2】

本発明の実施の形態 3 において、車両用ホイールの取引方法を示すフロー図である。

【図 1 3】

本発明の実施の形態 4 による車両用ホイールの取引方法を示す概念図である。

【図 1 4】

本発明の実施の形態 4 による車両用ホイールの取引方法を実施するためのシステムにおいて、車両用ホイールの取引方法を示すフロー図である。

【図 1 5】

車両用ホイールの従来の取引方法を示す概念図である。

【符号の説明】

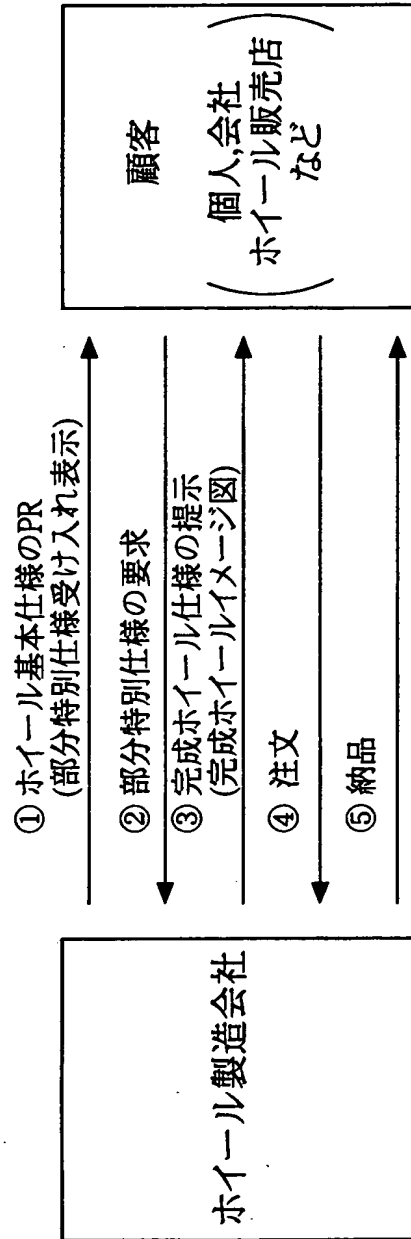
- 1 ホイール製造会社の端末装置
- 2 顧客の端末装置
- 3 通信ネットワーク
- 4 サーバのデータベース
- 5 ホイール仲介業者の端末装置
- 6 ホイール販売会社の端末装置
- 1 1 アルミホイール
- 1 1 a ネーム入りアルミホイール
- 1 2 ディスク意匠部
- 1 3 固有デザイン部

【書類名】

図面

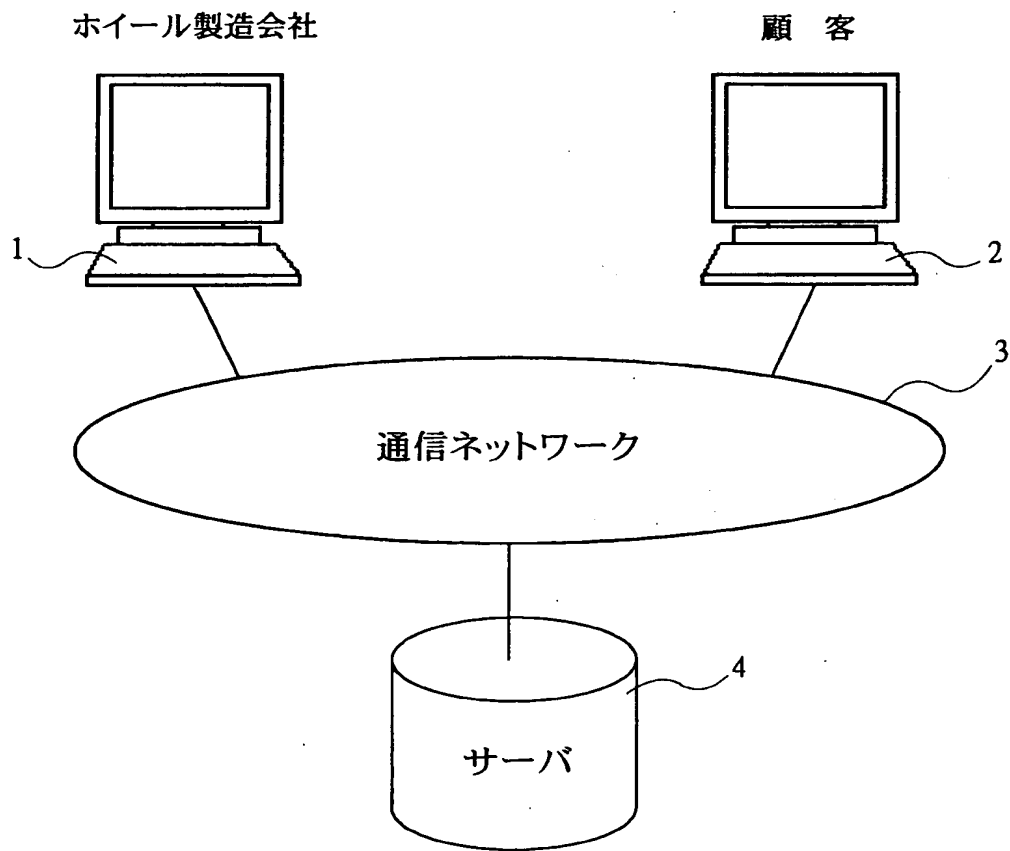
【図 1】

図 1



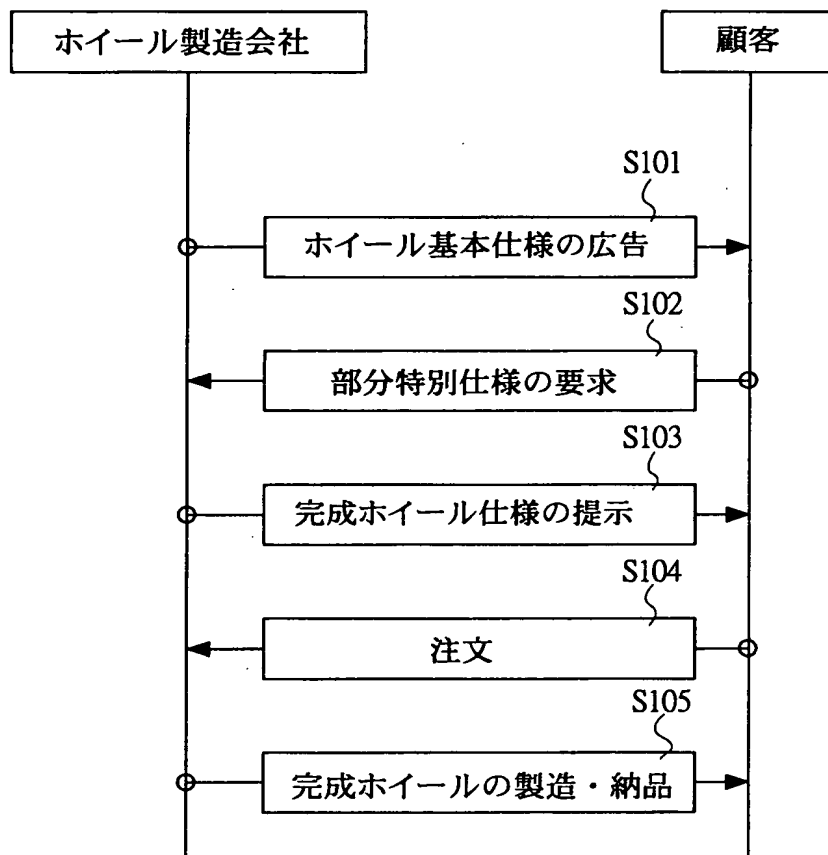
【図 2】

図 2



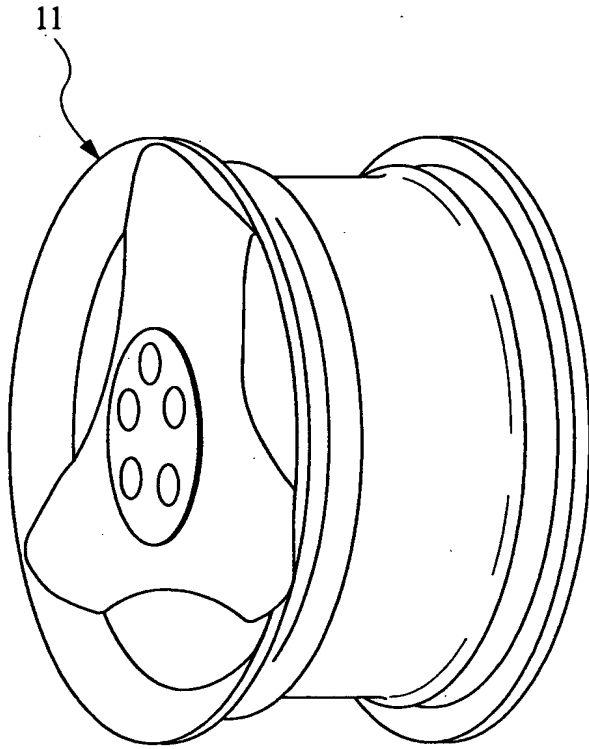
【図 3】

図 3



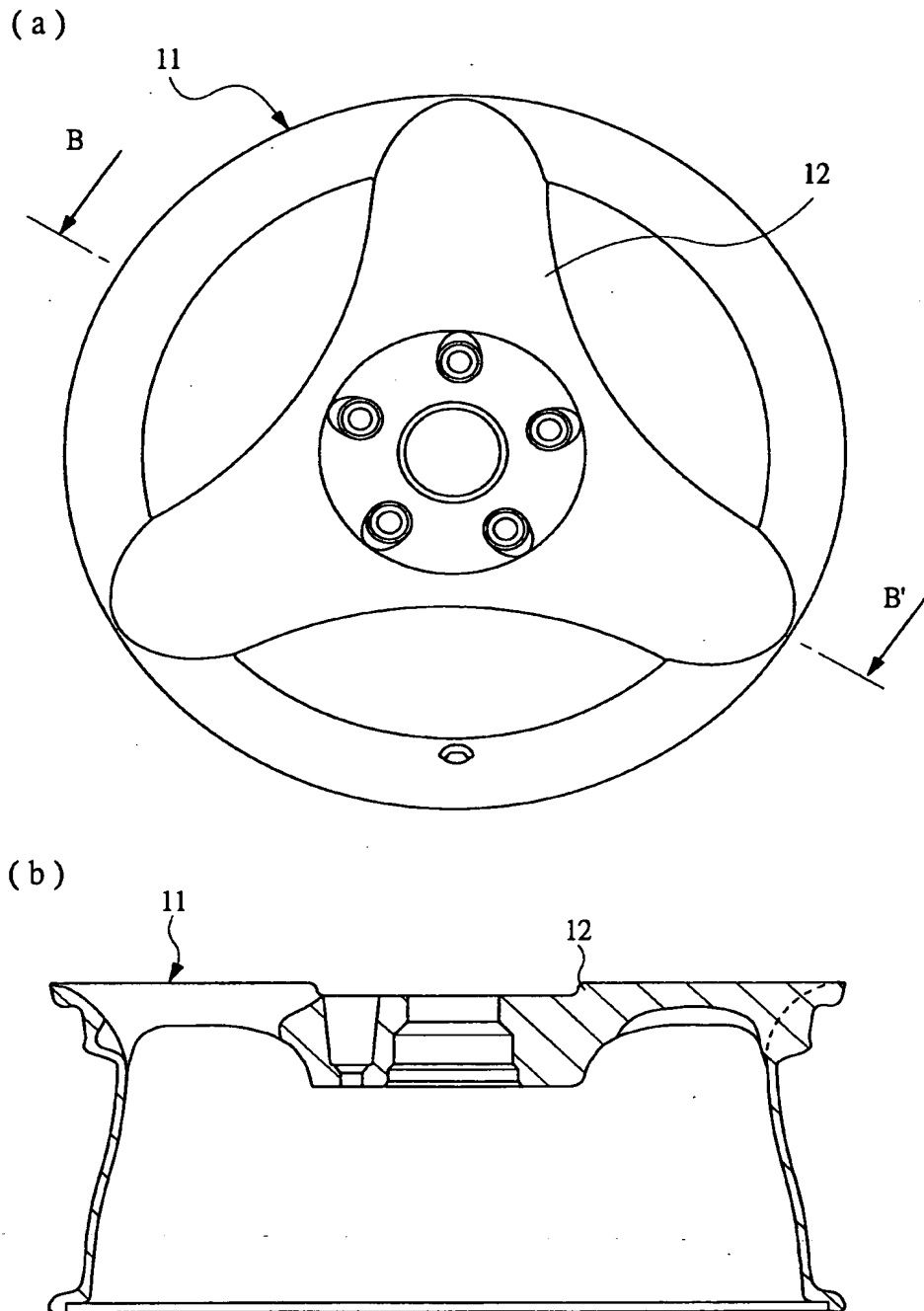
【図 4】

図 4



【図5】

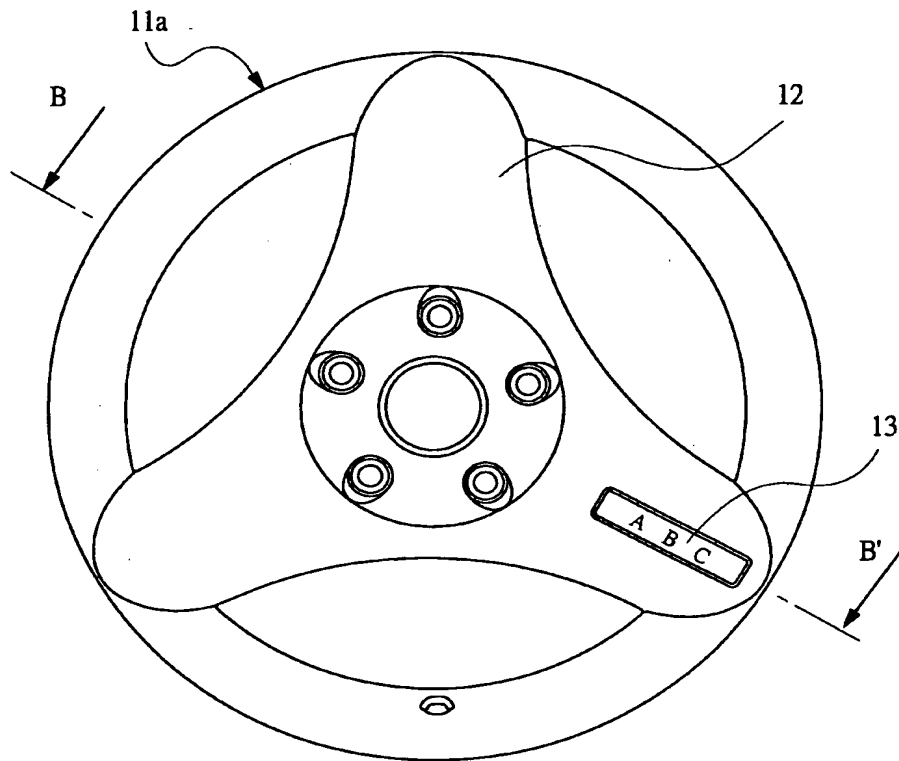
図 5



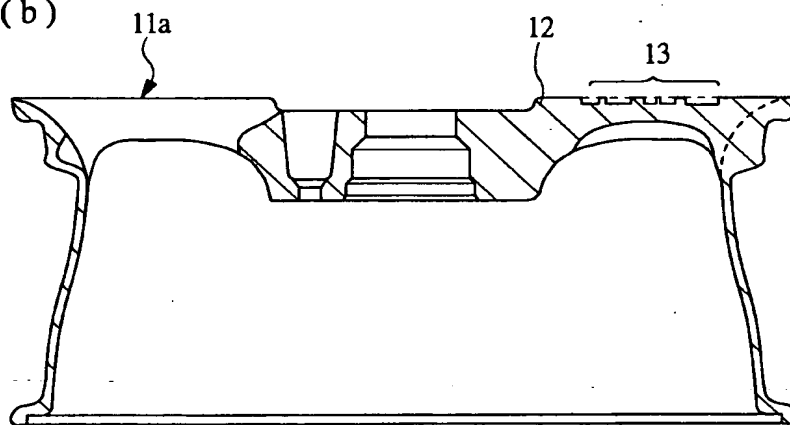
【図6】

図 6

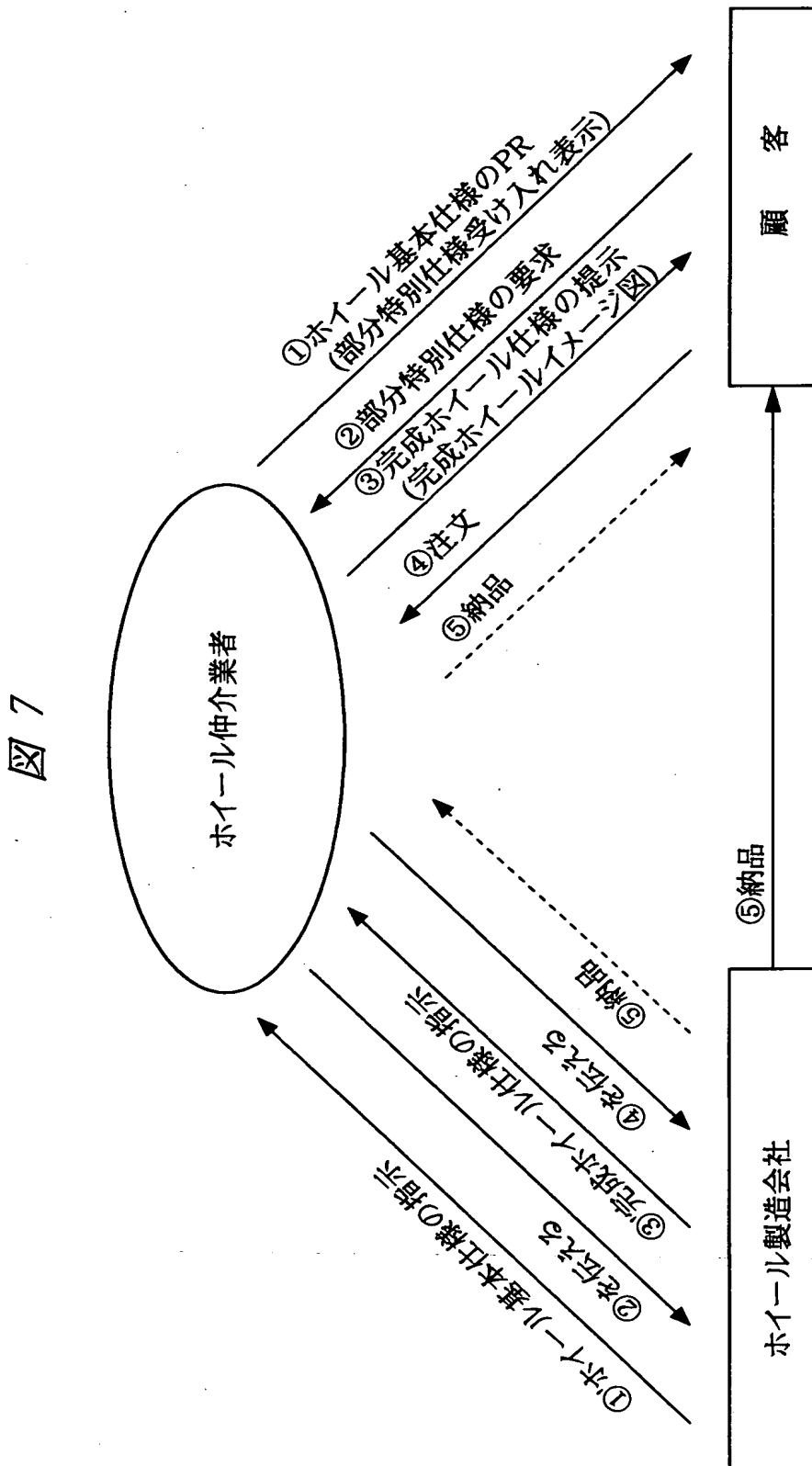
(a)



(b)

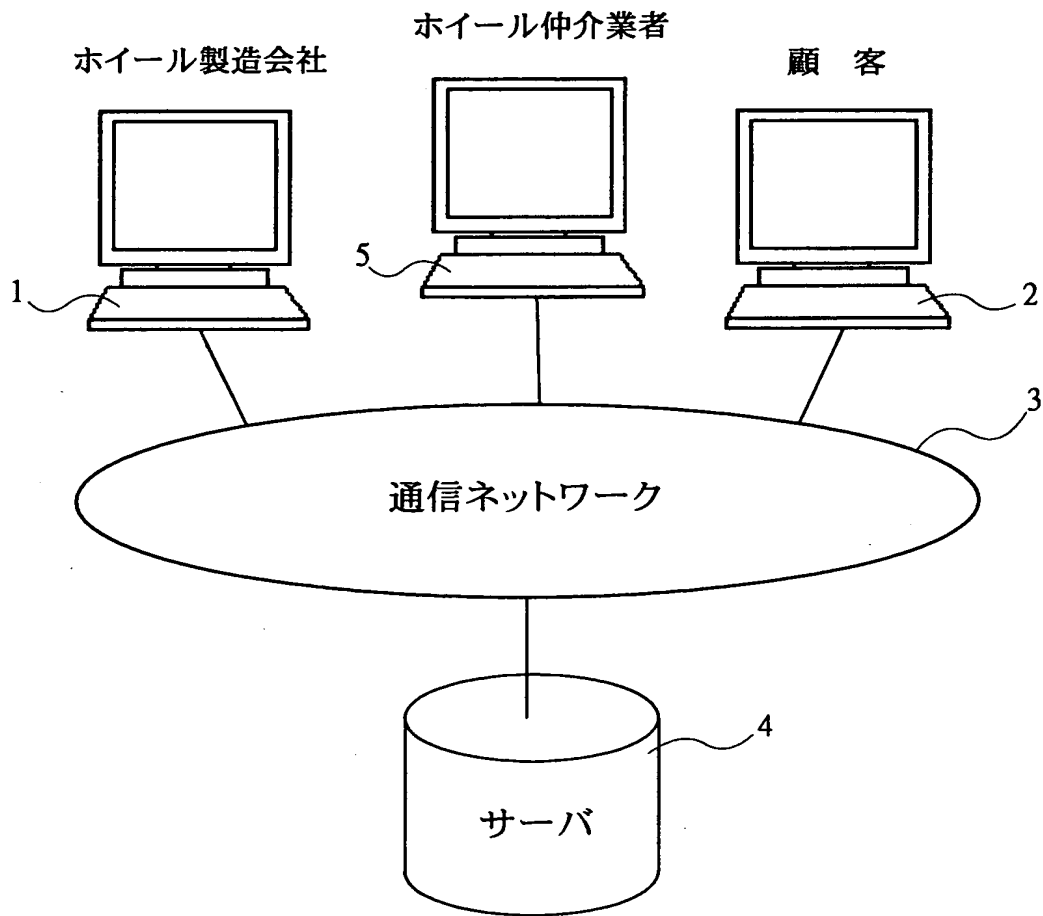


【図 7】



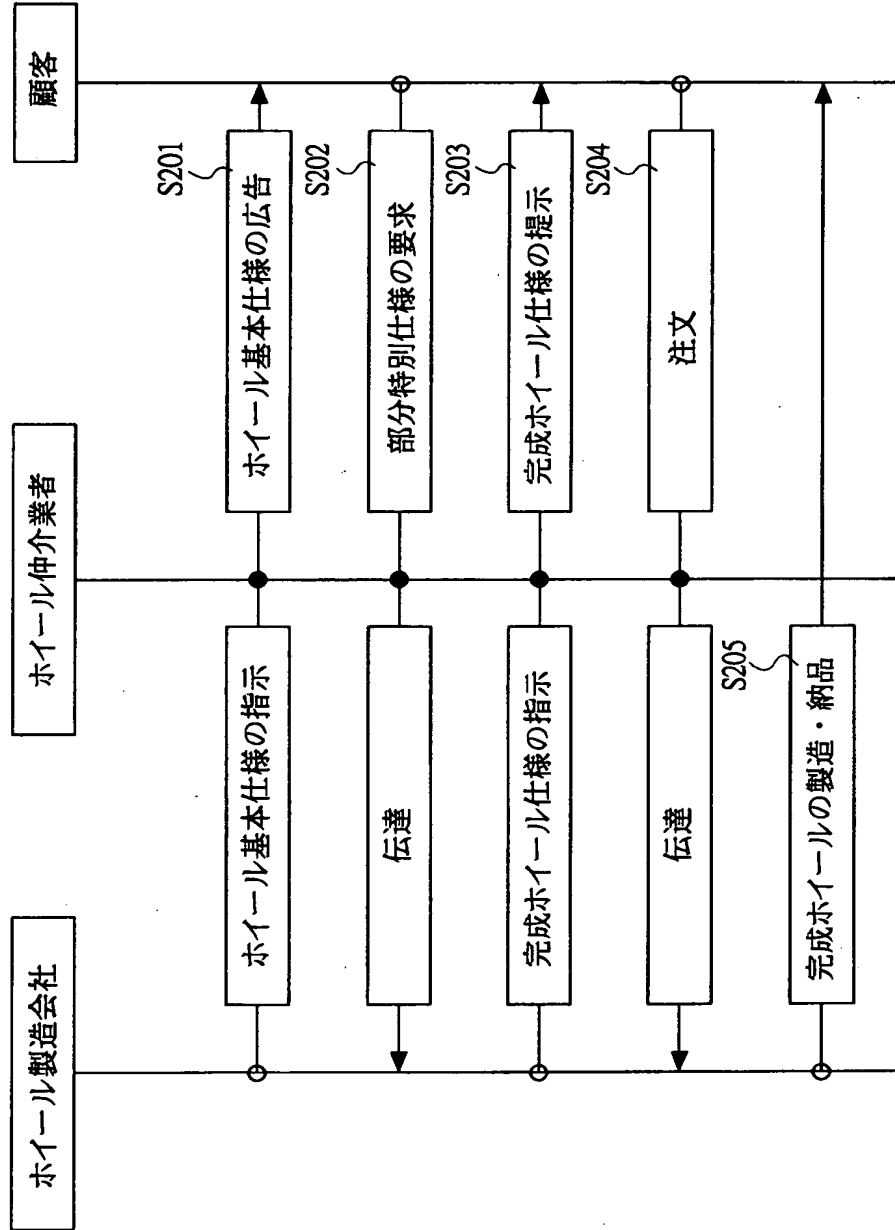
【図 8】

図 8

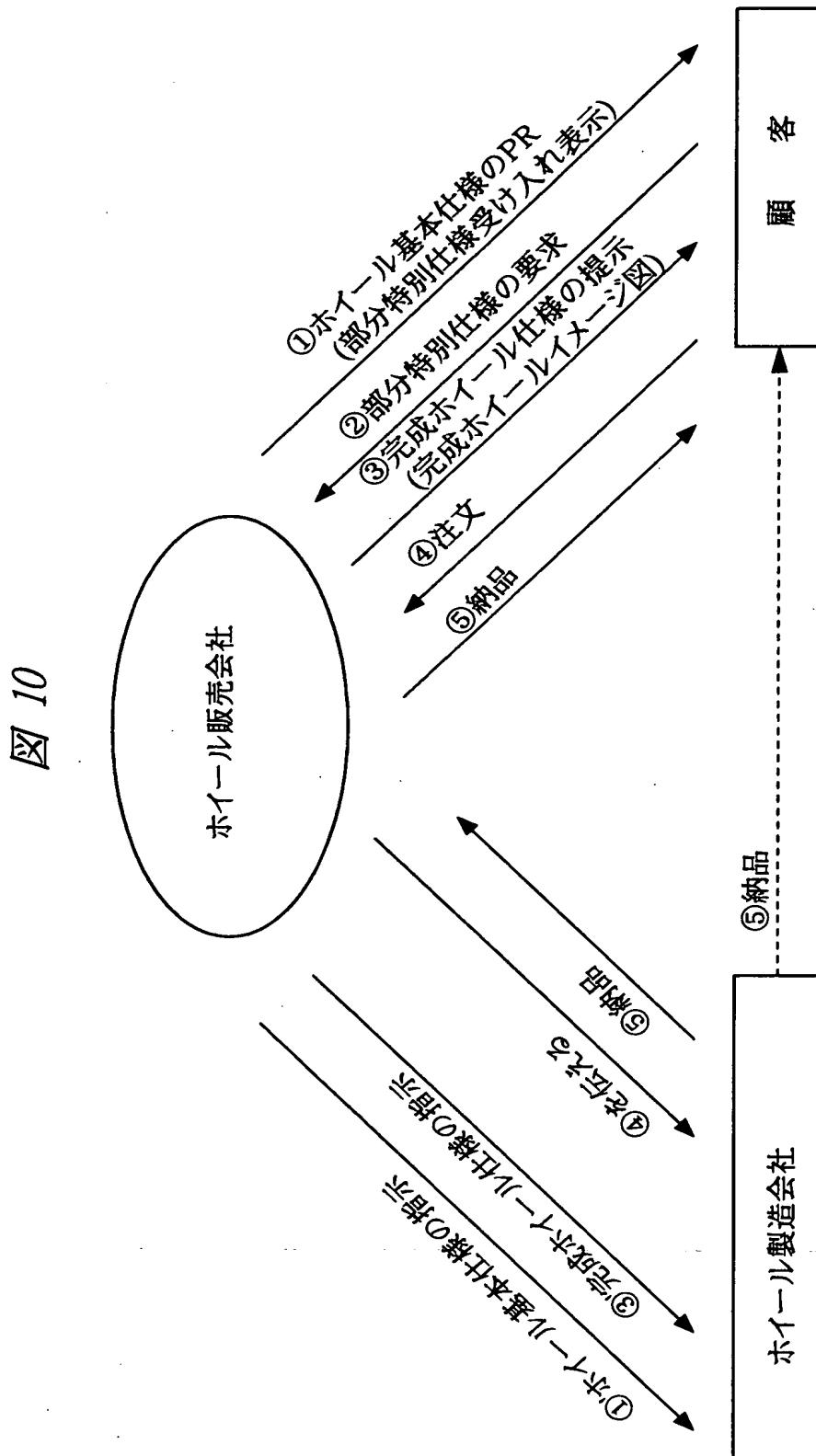


【図 9】

図 9

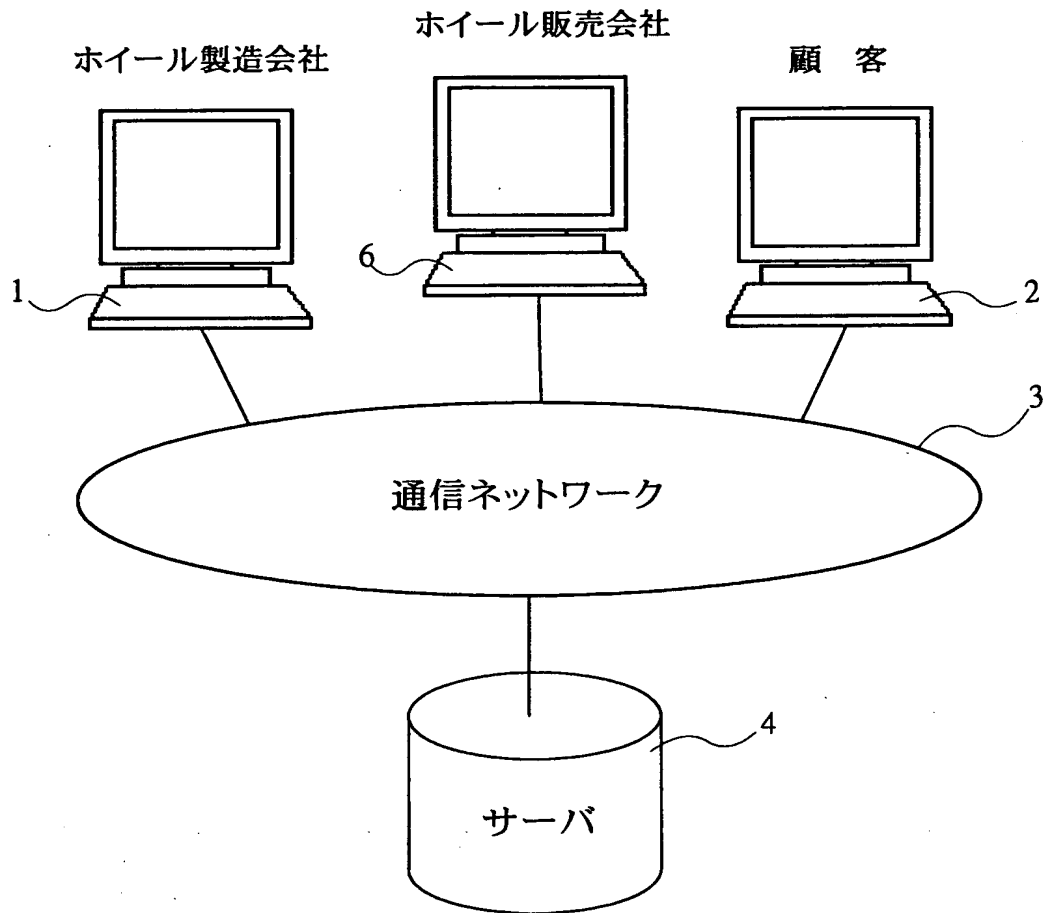


【図 10】



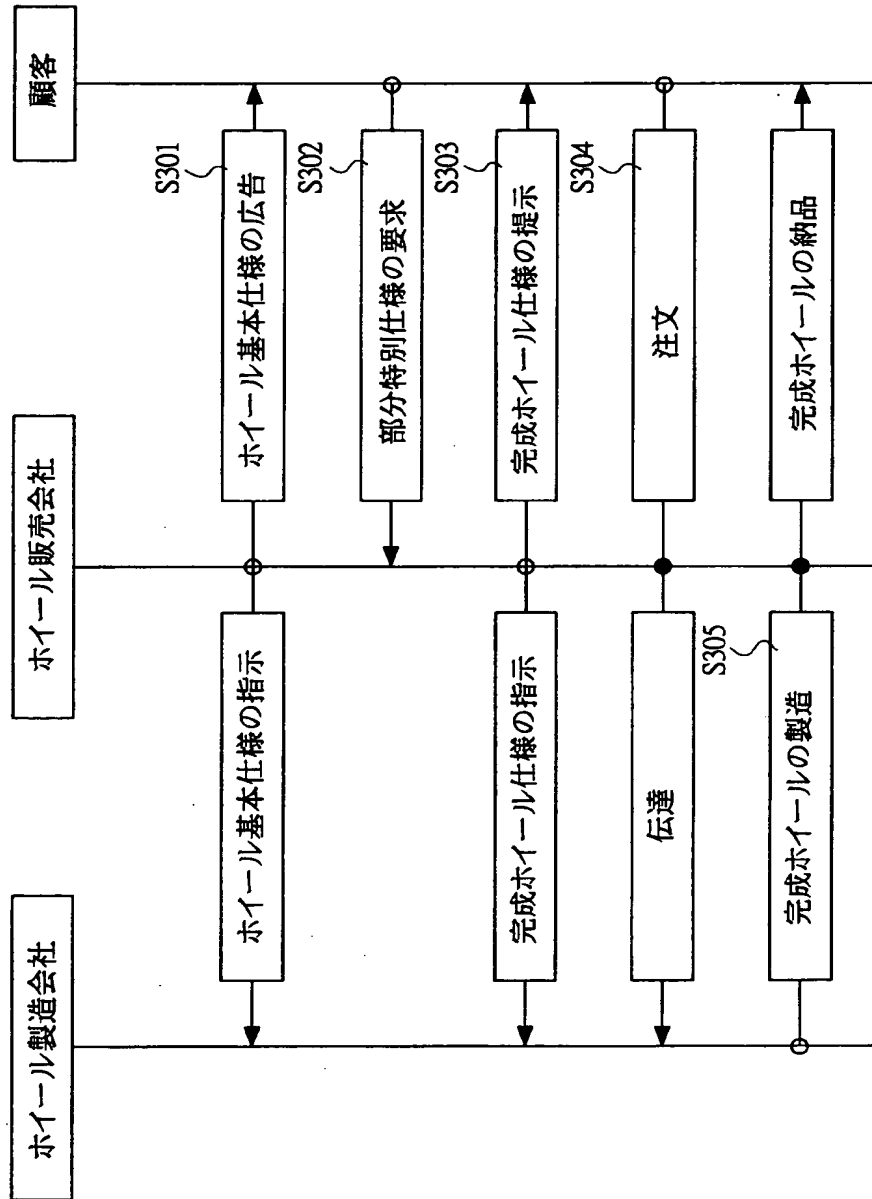
【図 11】

図 11

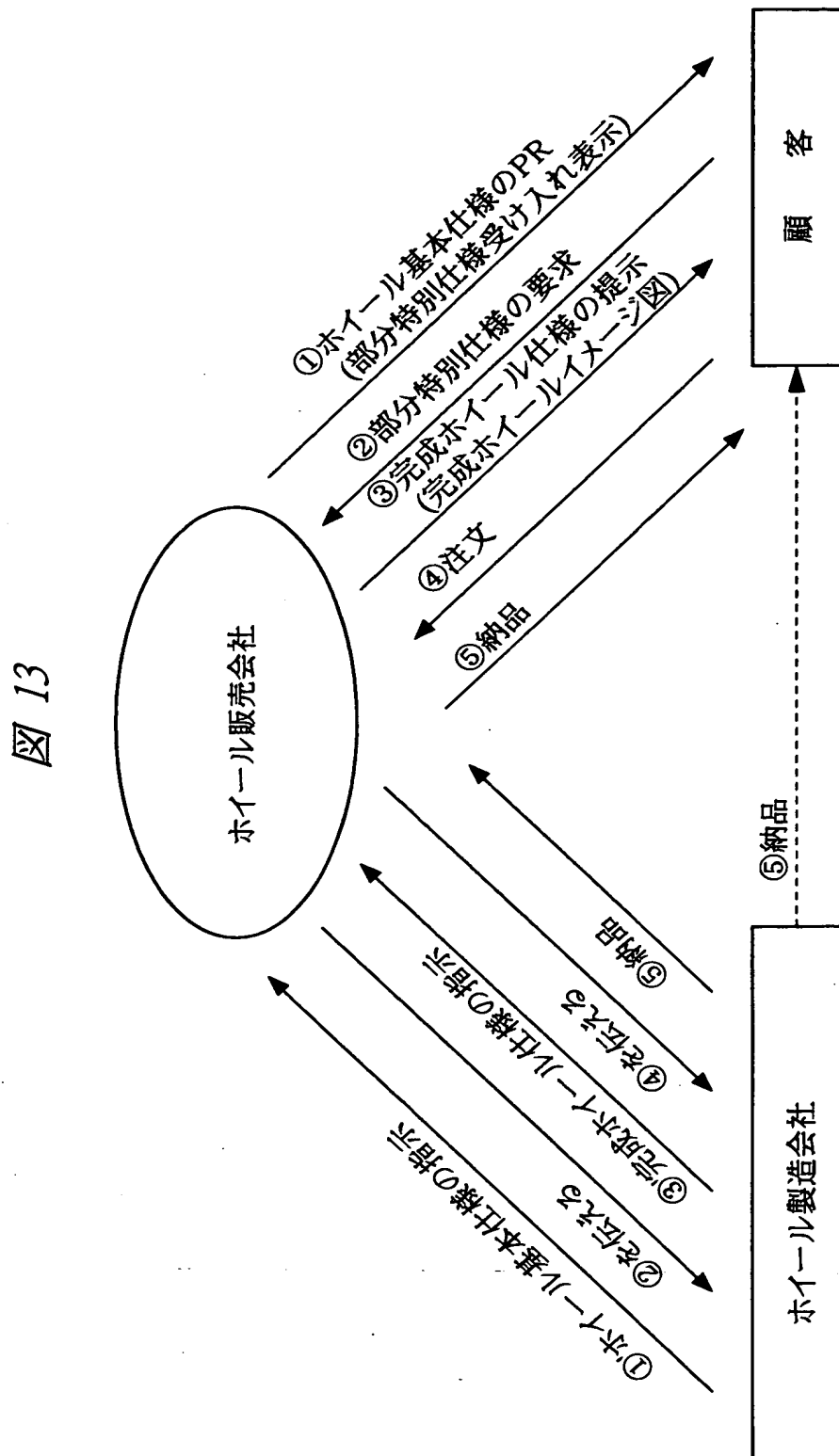


【図 12】

図 12

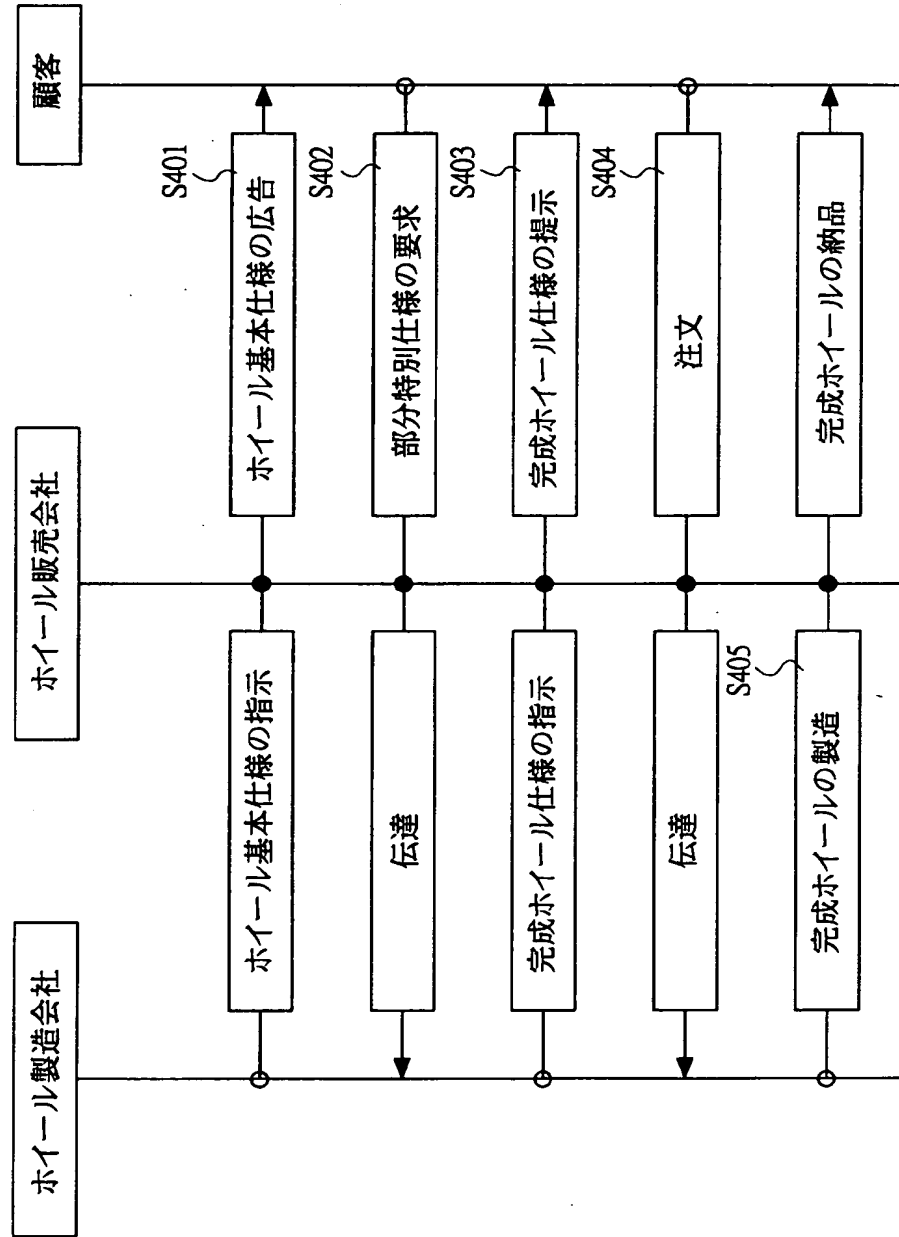


【図 13】

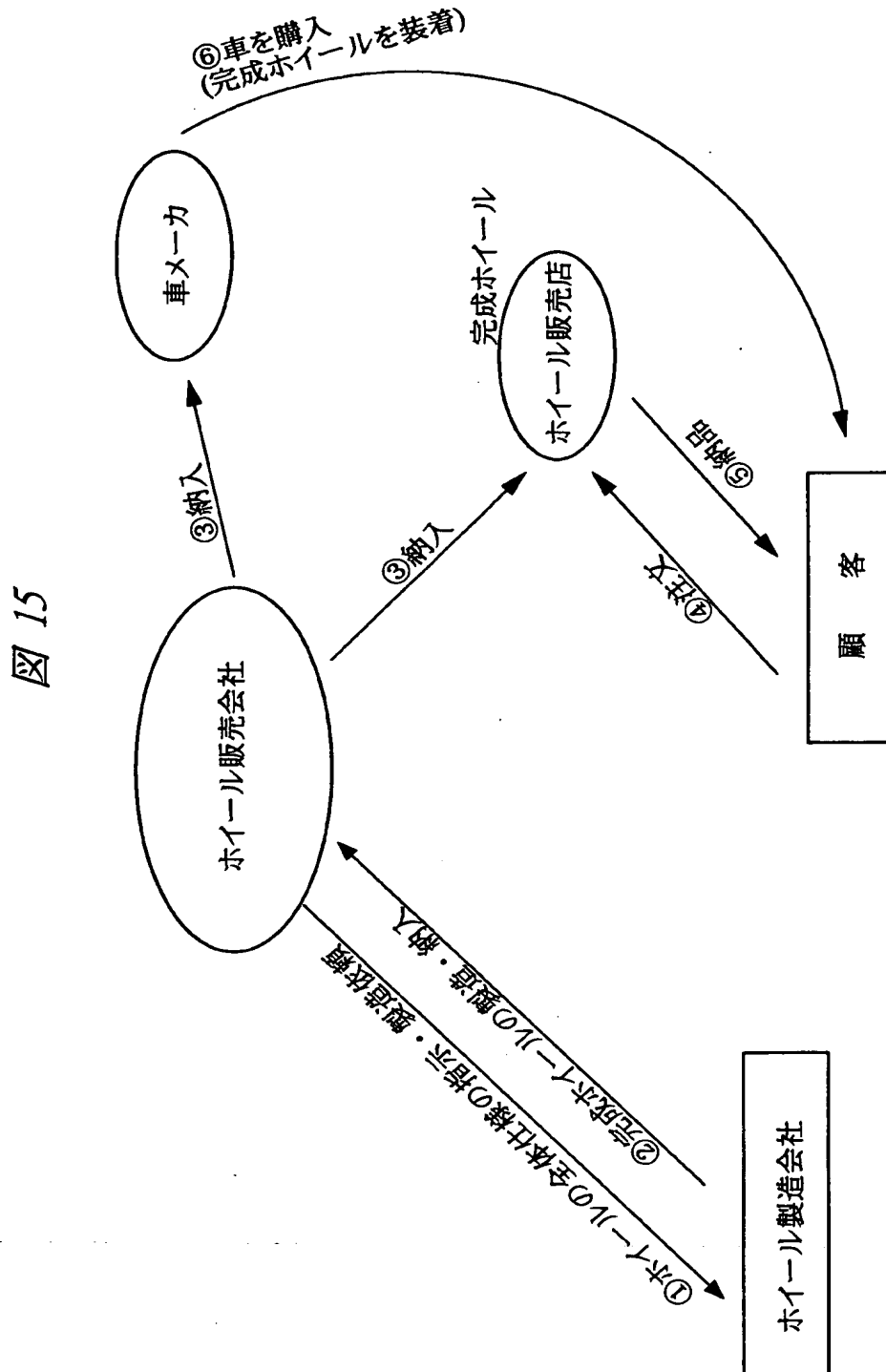


【図 14】

図 14



【図 15】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 個々人の要求をホイール製造会社のホイール製造に反映させて、個人の嗜好を強調した、他人とは異なる、独自のデザインを持つ意匠性の高いホイールを顧客が得ることができる車両用ホイールの取引方法を提供する。

【解決手段】 ホイール製造会社の端末装置と顧客の端末装置が接続されたインターネットなどの通信ネットワークを利用して、ホイール製造会社が主体となり、ホイール製造会社と顧客との間で車両用ホイールの取引を行うシステムであって、ホイール製造会社が、顧客にホイール基本仕様（部分特別仕様受け入れ表示）を広告し（①）、顧客の部分特別仕様の要求を受けた後（②）、ホイール基本仕様に部分特別仕様を盛り込んだ完成ホイール仕様を顧客に提示し（③）、顧客からの注文を得た後に（④）、完成ホイールを製造して顧客に納品する（⑤）、ことができる。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005083]

1. 変更年月日	1999年 8月16日
[変更理由]	住所変更
住 所	東京都港区芝浦一丁目2番1号
氏 名	日立金属株式会社